

# A Szent István csatahajás 3. 3D-teszt

Hozzáadta: Steer  
2005. február 23. Szerda 19:24  
Utolsó frissítés 2009. Április 28. Kedd 17:25

A cikksorozatban a hajás 3. 3D-teszt kiegészítetek nyomon.

- Méret: 1:200
- Hossza: 760 mm
- Saját 3D-teszt

Gyerekkorom óta érdekelt ennek a tragikus sorsú hajásnak a története. Később látni láttam a sokak által ismert filmrészlet volt rajm nagy hatással, ami a hajás pusztulásait ábrázolta. Ugyanolyan borzalommal ábrázolt el annak idején, mint a Hindenburg katasztrófáját megjelenítő képek. Am a Szent István nekünk magyaroknak sokkal többet jelent, mint egy elpusztult csatahajás. Első királyunk nevét viselte az első magyar 3D-teszt csatahajás 3. 3D-teszt első harci feladatában a tengerbe merült. A világháború utáni a szerencsétlen magyar sors jelképevé vált. Egyre többet olvasok a korszakról, érleltem bennem, hogy el kellene készíteni a hajás modelljét. Ez az érlelés több mint 30 évig végül idén nyáron belekezdtem.

Elsőként a rajz beszerzése, 3D-teszt ábrázolása volt a feladat. Mivel rajzot csak a Viribus Unitis-ről tudtam szerezni, a tervezésnél meg kellett a Szent István sajátosságainak megfelelni. A későbbi munkákhoz szükséges méretek nem sok, de látványban jellegzetes eltérések voltak a hajásosztály más hűtőtagjaihoz (Tegethof, Prinz Eugen, Viribus Unitis) képest.

## A hajás 3D-teszt

Az első 3D-teszt rajz alapján a bordák 3D-teszt a gerinc 2 mm-es sztirol lemezből készült. Sajnos a sztirol 3D-teszt a készítés során nem szilárdul egymáshoz, meg lehet látni, hogy a felületet kaptam a végül készült 3D-teszt. Ezen az 3D-teszt kis csiszolással lehetett javítani. Elsőként a hajás 3D-teszt felületét készíttettem 3D-teszt erre kerültek fel a bordák 3D-teszt a gerinc felületére.

Az 3D-teszt felületének hasznos dolog, stabilan tartja a szerkezetet, nincs csavarodás, ferdülés 3D-teszt minden 3D-teszt felületére fix felületet ad, hiszen a vízszinttel párhuzamos. Ezen kívül a készítés során is ellenőrizhetem folyamatosan az 3D-teszt felületét.

Az első 3D-teszt felületén a bordák becsiszolása készült a hajás 3D-teszt felületének megfelelően 3D-teszt kezdődhetett a palánk felületén. A palánkok szintén sztirol lemezből készült, vastagságuk 1 mm. Ezt egyszerűen tapátaválgatóval készíthettem fel felület mellett. A palánkok felrakását az első felület felületében kezdtem, mivel a felső felület felületén is meg kell tartani, ezért ehhez az felület nem lehetett igazítani. Itt a hajás felület meg kell tartani, ezért 8 mm palánkszálességgel kezdtem, felül felület egyszer a jobb, aztán a baloldalon. Később a nagyobb felület miatt 6, majd 8 mm-re csökkentettem a felületét.

A ragasztáshoz a műanyag makettekkel bevált Humbrol Precision ragasztót használtam. Ezzel könnyen és gyorsan lehet a palánkokat is ragasztani. Mivel a palánkozás egyrétleg, ráadásul igen vékony, meglehetősen pontosan dolgozni, hiszen 1 mm-es palánkot nem nagyon lehet csiszolással kiegyengetni. A palánkozás végével az építési anyag levéve, készlet-belső bordázatot kapott a test.

Aztán csiszolás, majd a vízvonal alatti és feletti páncélok, a farrész és a kimaradt felső fedélzet alatti palánkok felragasztását kellett még elvégezni. A fedélzet borítása elátt még el kell készíteni az ablaknyílásokat, a hajócsatornát, kormánylapokat, valamint az oldalsó 12 db 150 mm-es léveg kazamatát.

Az utóbbiakat kezdtem elkészíteni, ezeket ugyanis részben lefedi a fedélzet. A kazamatákat 2 és 3 mm-es sztirol lapból formáztam meg, készletből a páncélatot 2 mm-es lemezből léveg fűzőt hajtottam meg, majd összeragasztottam.

Ezután a készlet kerélt ragasztásra és beillesztése a hajóba.

A lévegek forgó páncélatát egyenként esztergáltam 7 mm sztirolból, alul felől lezárva és a lévegek helyét kialakítva.

Á

Itt elmondok egy apró ötletet arra az esetre, ha valamiben kicsi, nem szabályos kör alakú lyukat kell reszelni. Erre nagyon alkalmasak a kis átmérőjű csavarok. A tűreszelők leggyakrabban nagyobb mint 3 mm, ráadásul kőpos kialakításúak. Az én esetemben a nyílások 2,2 mm szélesek.

Á A jelen állapot.

Á

Folyt. Köv. Steer, Áshelyi Léviszi